





Thermoplastic alloy based on fluorinated polymer and aromatic polyester containing a compatibilizer, and process for its production.

Patent number: EP0629659
Publication date: 1994-12-21
Inventor: SCHLUND BRUNO (FR); BOUILLLOUX ALAIN (FR)
Applicant: ATOCHEM ELF SA (FR)
Classification:
- international: C08L27/12; C08L27/16
- european: C08L27/16
Application number: EP19940401349 19940616
Priority number(s): FR19930007298 19930617

Also published as:

 US5444124 (A1)
 JP7018144 (A)
 FR2706473 (A1)
 EP0629659 (B1)

Cited documents:

 DE3218502
 EP0540120
 JP4372659

Abstract of EP0629659

Thermoplastic blend characterised in that it includes a fluoropolymer, an aromatic polyester and a compatibility agent resulting from the copolymerisation of monomers of ethylene, of glycidyl acrylate and of acrylate, and optionally of peroxide.

This blend is particularly recommended for the manufacture of articles employed in the chemical engineering field, which articles must withstand highly corrosive chemical environments. This blend is also recommended for applications related to the cable-making field, in particular those involving electricity transmission at high frequencies.

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Numéro de publication : **0 629 659 A1**

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(21) Numéro de dépôt : **94401349.9**

(51) Int. Cl.⁵ : **C08L 27/12, C08L 27/16,**
// (C08L27/16, 23:08, 67:02),
(C08L27/16, 33:06, 67:02)

(22) Date de dépôt : **16.06.94**

(30) Priorité : **17.06.93 FR 9307298**

(43) Date de publication de la demande :
21.12.94 Bulletin 94/51

(84) Etats contractants désignés :
BE DE FR GB IT

(71) Demandeur : **ELF ATOCHEM S.A.**
4 & 8, Cours Michelet
La Défense 10
F-92800 Puteaux (FR)

(72) Inventeur : **Schlund, Bruno**
32, Avenue de Verdun
F-69630 Chaponost (FR)
Inventeur : **Bouilloux, Alain**
4, Rue du Pont de l'Etang
F-27300 Bernay (FR)

(54) **Alliage thermoplastique à base de polymère fluoré et de polyester aromatique contenant un agent de compatibilité et son procédé de fabrication.**

(57) L'invention concerne un alliage thermoplastique caractérisé en ce qu'il comprend un polymère fluoré, un polyester aromatique et un agent de compatibilité résultant de la copolymérisation de monomères d'éthylène, d'acrylate de glycidyle et d'acrylate, et éventuellement de peroxyde.

Cet alliage est particulièrement recommandé pour la fabrication d'articles utilisés dans le domaine du génie chimique, lesquels articles doivent résister à des environnements chimiques très agressifs. Cet alliage est également préconisé pour les applications relevant du domaine de la câblerie, en particulier celles qui concernent les transmissions électriques sous hautes fréquences.

EP 0 629 659 A1

La présente invention concerne un alliage thermoplastique à base de polymère fluoré et de polyester aromatique comportant un agent de compatibilité. L'agent de compatibilité est un copolymère d'éthylène, d'acrylate de glycidyle et d'acrylate qui permet de rendre compatible des résines thermoplastiques à base de polymère fluoré, plus particulièrement de polyfluorure de vinylidène, et de polyester aromatique, plus particulièrement de polytéréphtalate.

Les polymères fluorés sont connus pour leurs très bonnes propriétés mécaniques, leur excellente tenue thermique et aux intempéries ainsi que leur inertie chimique remarquable. Cependant, compte tenu de leur forte densité, de leur mise en oeuvre délicate ainsi que de leur prix élevé, il a été envisagé de les associer avec d'autres polymères. En particulier, il a été proposé de réaliser des alliages avec des polyesters aromatiques dont les bonnes propriétés mécaniques, électriques, chimiques et thermiques sont connues.

De tels alliages associant des polymères fluorés et des polyesters aromatiques ont des propriétés mécaniques peu satisfaisantes : en particulier, le faible allongement à la rupture et la médiocre résistance au choc sont dus à la mauvaise adhérence entre les phases de polymères fluorés et de polyesters aromatiques.

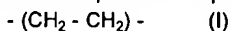
Afin d'améliorer les propriétés mécaniques de tels alliages, il est nécessaire de leur adjoindre un agent de compatibilité qui permet de faire adhérer les phases entre-elles.

Dans FR 2 389 658, on décrit des alliages thermoplastiques à base de polymère fluoré et de polyester aromatique contenant un agent de compatibilité. L'agent de compatibilité est un copolymère séquencé constitué par un bloc intermédiaire de polymère d'un diène conjugué portant à chaque extrémité un bloc terminal de polymère d'un monoalcénylarène. La présence de l'agent de compatibilité permet d'obtenir un alliage d'aspect plus homogène qui a cependant pour désavantage de ne présenter aucune amélioration de l'allongement à la rupture. En outre, il est nécessaire d'incorporer dans l'alliage au moins 30% d'agent de compatibilité pour observer une augmentation de la résistance au choc.

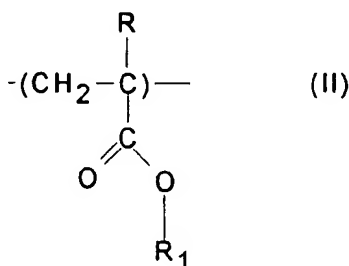
Il a maintenant été trouvé un moyen permettant de rendre compatible un polymère fluoré et un polyester aromatique qui conduit à un alliage thermoplastique ayant de bonnes propriétés d'allongement à la rupture et de résistance au choc.

Cet alliage thermoplastique est particulièrement recommandé pour la fabrication d'articles utilisés dans le domaine du génie chimique, lesdits articles devant résister à des environnements chimiques très agressifs. Cet alliage présente également des propriétés diélectriques qui permettent son utilisation dans le domaine de la câblerie, en particulier celui qui concerne les transmissions électriques sous hautes fréquences.

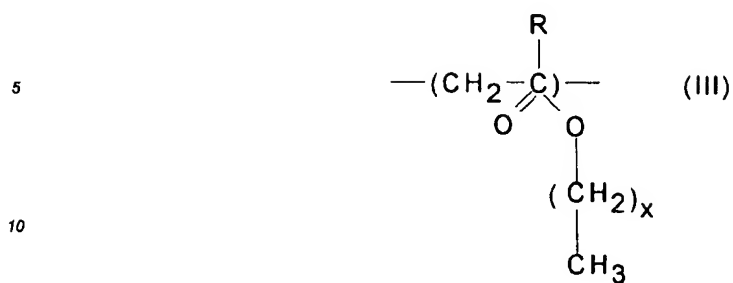
L'alliage thermoplastique selon l'invention est caractérisé en ce qu'il comprend un polymère fluoré, un polyester aromatique et un agent de compatibilité comportant une pluralité de motifs de formule



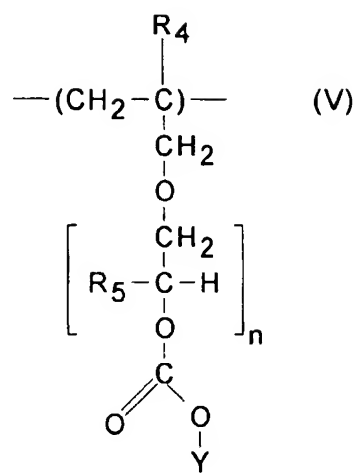
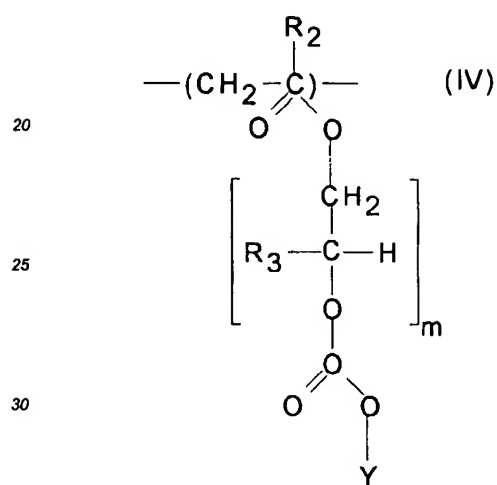
et



et



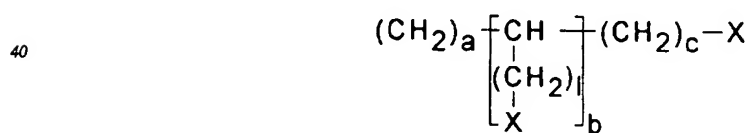
et éventuellement



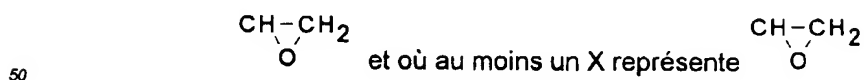
et/ou

35 dans lesquels

R, R₂ représentent un atome d'hydrogène, un groupement alkyle contenant 1 ou 2 atomes de carbone

 $R_1 =$ 

45 X représentant CH_3 ou



avec:

a représentant un nombre de 1 à 10

b étant égal à 0 ou 1

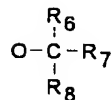
55 c représentant un nombre de 0 à 10

I représentant un nombre de 0 à 10

R₃, R₅ représentent un atome d'hydrogène, un groupement méthyle

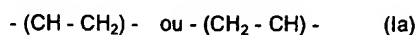
R₄ représente un atome d'hydrogène, un groupement alkyle contenant de 1 à 4 atomes de carbone

m représente 1 ou 2
 n représente 0 ou 1 ou 2
 x représente un nombre de 0 à 10
 Y représente: H ou

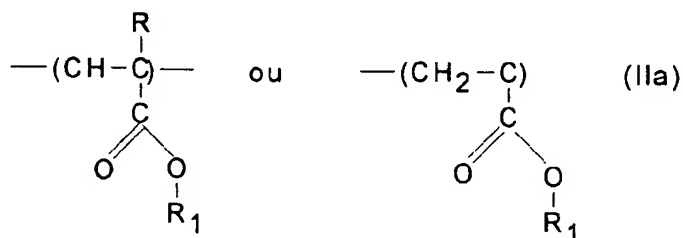


où R_6 , R_7 , identiques ou différents, représentent un groupement alkyle contenant de 1 à 4 atomes de carbone, R_8 représente un groupement alkyle contenant de 1 à 12 atomes de carbone, phényle, alkyl-phényle ou cycloalkyle contenant de 3 à 12 atomes de carbone

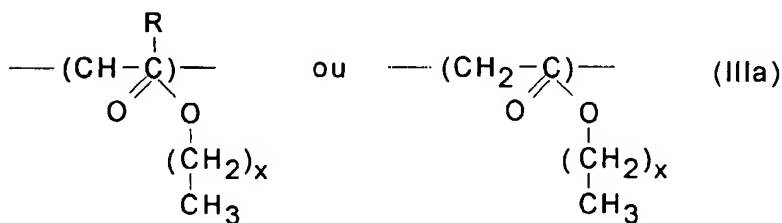
ou



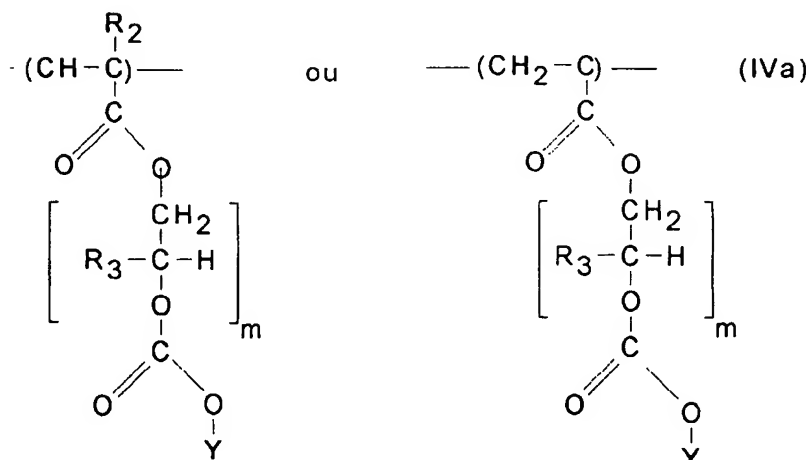
ou



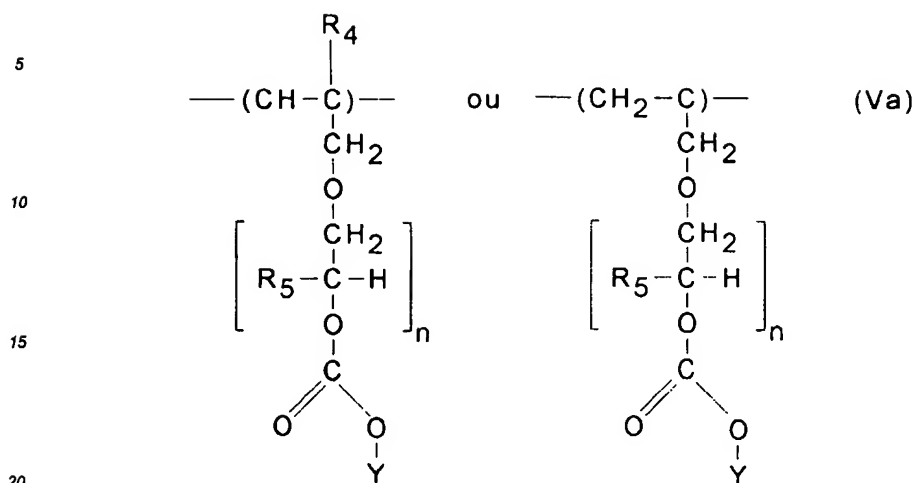
ou



ou



ou



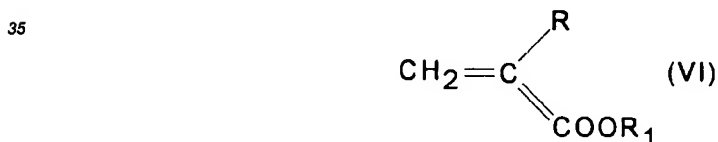
les motifs de formule (Ia), (IIa), (IIIa), (IVa) et (Va) pouvant être liés à des motifs de formule (I), (II), (III), (IV) ou (V).

L'agent de compatibilité selon l'invention possède habituellement un poids moléculaire compris entre 5000 et 1.10^8 et de préférence entre 1.10^4 et 1.10^6 .

L'agent de compatibilité selon l'invention est caractérisé en ce qu'il comporte généralement

- de 29 à 70% et de préférence 40 à 65% en poids de motif de formule (I)
- de 0,5 à 30 % et de préférence 1 à 15% en poids de motif de formule (II)
- de 10 à 70% et de préférence 25 à 55% en poids de motif de formule (III)
- et de 0 à 10% en poids de motif de formule (IV) et/ou (V)

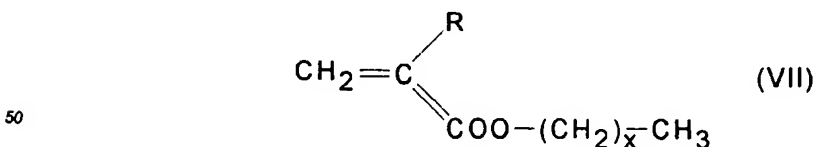
A titre d'exemples spécifiques des précurseurs des motifs de formule (II), on peut citer les monomères d'acrylate de glycidyle de formule :



dans laquelle R et R₁ ont les significations données précédemment.

On utilise avantageusement le méthacrylate de glycidyle.

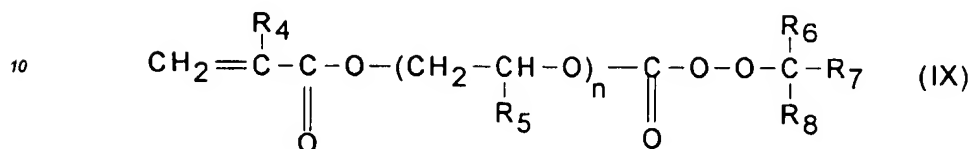
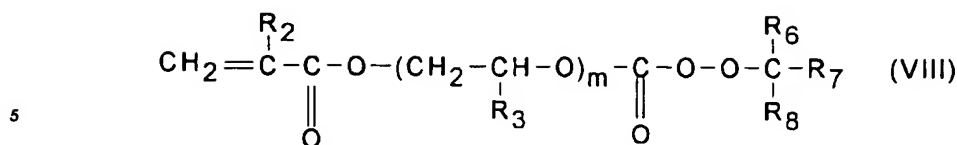
A titre d'exemples spécifiques des précurseurs des motifs de formule (III), on peut citer les monomères d'acrylate de formule



dans laquelle R et x ont les significations données précédemment.

On utilise avantageusement l'acrylate d'éthyle et le méthacrylate de méthyle.

A titre d'exemples spécifiques des précurseurs des motifs de formule (IV) et (V), on peut citer les peroxydes de formule



15 dans lesquelles R_2 , R_3 , R_4 , R_5 , R_6 , R_7 , R_8 , m et n ont les significations données précédemment.

L'agent de compatibilité de l'alliage selon l'invention qui comporte les motifs de formule (I), (II) et (III) est principalement obtenu selon le procédé connu de copolymérisation radicalaire sous haute pression. Le procédé consiste à faire réagir les précurseurs desdits motifs à une température comprise entre 50 et 300° C sous une pression de 500 à 3000 bars en présence d'initiateurs de type peroxyde organique. La quantité d'initiateurs de copolymérisation est comprise entre 0,0001 et 0,1% en poids du poids total des monomères de départ.

20 Lorsque l'agent de compatibilité de l'alliage selon l'invention comporte aussi des motifs de formule (IV) et/ou (V), celui-ci est principalement obtenu selon le procédé qui consiste à:

a - préparer un copolymère comprenant les motifs de formule (I) et (II) ou (III) ou un terpolymère comprenant les motifs de formule (I) et (II) et (III) selon le procédé connu de polymérisation radicalaire sous haute pression,

25 b - mettre en contact le polymère ainsi obtenu avec une solution comprenant le(s) monomère(s) de formule (VI) et/ou (VII), le(s) monomère(s) de formule (VIII) et/ou (IX), un peroxyde initiateur de polymérisation et un agent de transfert dans un réacteur maintenu à une température comprise entre 60 et 85°C pendant plusieurs heures,

30 c - soumettre le produit lavé à l'eau puis séché ainsi obtenu à un traitement dans une extrudeuse portée à une température d'environ 200°C.

Le polymère fluoré de l'alliage selon l'invention est choisi parmi les polyfluorures de vinylidène. A titre d'exemples spécifiques, on peut citer les homopolymères et les copolymères contenant au moins 50% en moles de restes de monomère de fluorure de vinylidène (VF_2). On utilise avantageusement le polyfluorure de vinylidène (PVDF) et les copolymères de fluorure de vinylidène et de chlorotrifluoroéthylène ($\text{VF}_2\text{-C}_2\text{F}_3\text{Cl}$) ou de fluorure de vinylidène et d'hexafluoropropène ($\text{VF}_2\text{-C}_3\text{F}_6$) contenant de 0,1 à 30 % de $\text{C}_2\text{F}_3\text{Cl}$ ou de C_3F_6 et de préférence de 2 à 15 %.

Le polyester aromatique de l'alliage selon l'invention est choisi parmi les polytéréphtalates. A titre d'exemples spécifiques, on peut citer le polyéthyltéréphtalate (PETP), polypropyltéréphtalate (PTTP) et le polybutyltéréphtalate (PBTP). On utilise avantageusement le PETP et le PBTP.

L'alliage thermoplastique selon l'invention est caractérisé en ce qu'il contient

- de 2 à 20 parties en poids d'agent de compatibilité
- pour 100 parties en poids du mélange constitué de

- 51 à 90 parties en poids de polymère fluoré
- et 10 à 49 parties en poids de polyester aromatique

45 La présente invention a également pour objet un procédé de préparation de l'alliage thermoplastique selon l'invention. Ce procédé est caractérisé en ce qu'il consiste à mélanger le polymère fluoré, le polyester aromatique et l'agent de compatibilité définis précédemment dans une extrudeuse portée à une température suffisante pour fondre les constituants du mélange et former des granulés.

50 Les températures d'extrusion sont généralement comprises entre 50 et 180°C dans la zone d'alimentation et entre 220 et 280°C à la sortie de la filière. Les températures préférées sont respectivement 175 et 240°C.

Selon un mode de préparation préféré, on utilise le polymère fluoré, le polyester aromatique et l'agent de compatibilité sous forme de granulés. On mélange manuellement ou mécaniquement les constituants puis on réalise l'extrusion du mélange.

55 Les granulés d'alliage thermoplastique selon l'invention, obtenus après extrusion, peuvent être utilisés pour tout type de transformation, tel que la fabrication de tubes expansés ou non-expansés, films, plaques, pièces injectées ou moulées.

Les caractéristiques mécaniques de l'alliage selon l'invention qui ont été examinées sont la résistance à

la traction, à la flexion, au choc et à la pliure.

Les essais de traction sont réalisés sur des éprouvettes découpées à l'emporte-pièce dans une plaque de 0,8 mm d'épaisseur moyenne moulée à la presse à 230° C. La forme des éprouvettes répond à la norme ASTM D 1708 et les essais de traction sont effectués selon la norme ASTM D 638.

5 Les essais de flexion sont réalisés selon la norme ISO R 178 sur des éprouvettes injectées à 240° C.

Les essais de résistance au choc sont réalisés sur des barreaux entaillés selon la norme ASTM 256.73.

La résistance à la pliure est mesurée sur un jonc extrudé de 10 cm de long et 3 mm de diamètre. Ce jonc est entaillé en son milieu sur le pourtour sur une profondeur de 0,1 mm à l'aide d'une lame. La résistance à la pliure est effective lorsque, plié à 180°, le jonc ne rompt pas.

10 Les mesures physico-chimiques de l'alliage selon l'invention qui ont été réalisées sont la perméabilité à la vapeur d'eau et le retrait volumique.

La perméabilité à la vapeur d'eau est mesurée à 80° C selon la norme NFT 00-030.

Le retrait volumique est mesuré avec un moule calibré de section circulaire de 5 cm de diamètre et 4 mm d'épaisseur rempli de matière fondue sous la presse à 230° C. Lors du refroidissement, la rétraction de l'alliage est déterminée en mesurant le diamètre et l'épaisseur moyens du disque. La différence de volume entre le moule et le disque est exprimée en %.

Parmi les caractéristiques diélectriques de l'alliage selon l'invention il a été examiné la permittivité et le facteur de dissipation (tangente δ). Les mesures sont effectuées selon la norme ASTM D150.

20 Les exemples suivants illustrent l'invention sans toutefois la limiter. Dans tous les exemples, la proportion en poids du copolymère agent de compatibilité est exprimée en % du poids du mélange constitué par le polymère fluoré et le polyester aromatique. Les proportions des restes de monomère sont exprimées en % en poids de l'agent de compatibilité.

EXEMPLE 1

25

On réalise un mélange contenant 72,2% en poids de polyfluorure de vinylidène (PVDF) et 27,8% de polybutyltéréphtalate (PBTP) préalablement séché une nuit à 110° C. On ajoute à ce mélange 11,1 % d'agent de compatibilité constitué par le copolymère comprenant 59,5% de restes de monomère d'éthylène [motif (I)], 10,5% de restes de monomère de méthacrylate de glycidyle [motif (II)], 29,6% de restes de monomère de méthacrylate de méthyle [motif (III)] et 0,4% de restes de monomère de peroxyde [motif (IV) et/ou (V)], par exemple Modiper 4.200®.

L'indice de fluidité de ce polymère, mesuré selon la norme ISO 1133, est compris entre 0,2 et 5 g/10 minutes (2,16 kg à 190°C).

35 Les constituants du mélange sont sous forme de granulés. Le mélange est extrudé sur une extrudeuse dont la vis possède une zone de cisaillement prévue pour la fabrication de granulés (compoundage). Les températures d'extrusion sont 175° C à l'entrée et 240° C en sortie de filière. Les granulés extrudés obtenus sont fondus ou transformés en plaques, barreaux ou éprouvettes selon les besoins des différents tests. Les caractéristiques de l'alliage thermoplastique obtenu après extrusion sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 2.

40

Selon l'exemple 1, on réalise l'extrusion d'un mélange contenant 72,2% en poids de PVDF et 27,8% de PBTP. On ajoute à ce mélange 11,1 % en poids d'agent de compatibilité constitué par le copolymère comprenant 67% de restes de monomère d'éthylène [motif (I)], 8% de restes de monomère de méthacrylate de glycidyle [motif (II)] et 25% de restes de monomère d'acrylate d'éthyle [motif (III)].

45 L'indice de fluidité de ce polymère, mesuré selon la norme ISO 1133, est compris entre 4 et 8 g/10 minutes (2,16 kg à 190°C).

Les caractéristiques de l'alliage thermoplastique obtenu après extrusion sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 3.

50

Selon l'exemple 1, on réalise l'extrusion d'un mélange contenant 72,2% en poids de copolymère VF₂-C₂F₃Cl contenant 2% de restes de monomère de C₂F₃Cl et 27,8% de PBTP auquel on ajoute 11,1% en poids d'agent de compatibilité de l'exemple 1.

55 Les caractéristiques de l'alliage thermoplastique obtenu après extrusion sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 4.

5 Selon l'exemple 1, on réalise l'extrusion d'un mélange contenant 72,2% en poids de copolymère VF₂-C₂F₃Cl contenant 8% de restes de monomère de C₂F₃Cl et 27,8% de PBTP auquel on ajoute 11,1% en poids d'agent de compatibilité de l'exemple 1.

Les caractéristiques de l'alliage thermoplastique obtenu après extrusion sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 5

10 Selon l'exemple 1, on réalise l'extrusion d'un mélange contenant 51,0% en poids de PVDF et 49,0% de PBTP auquel on ajoute 20,0% en poids d'agent de compatibilité de l'exemple 1.

Les caractéristiques de l'alliage thermoplastique obtenu après extrusion sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 6 (comparatif)

15 Selon l'exemple 1, on réalise l'extrusion d'un mélange contenant 72,2% en poids de PVDF et 27,8% de PBTP auquel on ajoute 11,1% en poids de polyméthacrylate de méthyle (PMMA).

Les caractéristiques de l'alliage thermoplastique obtenu après extrusion sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 7 (comparatif)

20 Selon l'exemple 1, on réalise l'extrusion d'un mélange contenant 72,2% en poids de PVDF et 27,8% de PBTP auquel on ajoute 11,1% en poids d'un copolymère renfermant 60% de restes de monomère d'acrylate de butyle et 40% de restes de monomère de méthacrylate de méthyle.

25 Les caractéristiques de l'alliage thermoplastique obtenu après extrusion sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 8 (comparatif)

30 Selon l'exemple 1, on réalise l'extrusion d'un mélange contenant 100% en poids de PVDF et 15,3% en poids de PMMA.

Les caractéristiques de l'alliage thermoplastique obtenu après extrusion sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 9 (comparatif)

35 Selon l'exemple 1, on réalise l'extrusion d'un mélange contenant 100% en poids de PVDF auquel on ajoute 15,3% en poids d'agent de compatibilité selon l'exemple 2.

Les caractéristiques de l'alliage thermoplastique obtenu après extrusion sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 10 (comparatif)

40 On réalise l'extrusion de PBTP selon l'exemple 1.
Les caractéristiques du matériau obtenu sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 11 (comparatif)

45 On réalise l'extrusion de PVDF selon l'exemple 1.
Les caractéristiques du matériau obtenu sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 12 (comparatif)

50 On réalise l'extrusion d'un mélange contenant 65% en poids de PVDF et 35% de PBTP selon l'exemple 1.
Les caractéristiques de l'alliage thermoplastique obtenu sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 13 (comparatif)

55 On réalise l'extrusion de polyéthyltéréphtalate (PETP) selon l'exemple 1.
Les caractéristiques de la résine thermoplastique obtenue sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 14

Selon l'exemple 1, on réalise l'extrusion d'un mélange contenant 72,2% en poids de PVDF et 27,8% de PETP auquel on ajoute 11,1% en poids d'agent de compatibilité de l'exemple 1.

5 Les caractéristiques de l'alliage thermoplastique obtenu après extrusion sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 15 (comparatif)

Selon l'exemple 1, on réalise l'extrusion d'un mélange contenant 65% en poids de PVDF et 35% de PETP.

10 Les caractéristiques de l'alliage thermoplastique obtenu après extrusion sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 16

Selon l'exemple 1, on réalise l'extrusion d'un mélange contenant 72,2% en poids de PVDF et 27,8% de PETP auquel on ajoute 11,1% en poids d'agent de compatibilité de l'exemple 2.

15 Les caractéristiques de l'alliage thermoplastique obtenu après extrusion sont données dans le tableau 1.

EXEMPLE 17 (comparatif)

Selon l'exemple 1, on réalise l'extrusion d'un mélange contenant 72,2% en poids de PVDF et 27,8% de PETP auquel on ajoute 11,1% en poids de PMMA.

20 Les caractéristiques de l'alliage thermoplastique obtenu après extrusion sont données dans le tableau 1.

25

30

35

40

45

50

55

TABLEAU 1

EXEMPLE	1	2	3	4	5	6c	7c	8c
Caractéristiques mécaniques								
• Traction sur éprouvettes : ASTM D1708								
- Contrainte au seuil (MPa)	39	34	36	27	33	37	33	40,7
- Allongement au seuil (%)	9	14	12	11	11,7	4	4	8
- Contrainte à la rupture (MPa)	35	34	31	29	39,2	37	33	48,1
- Allongement à la rupture (%)	230	20	150	250	245	4	4	380
• Traction sur jonc extrudé								
- Allongement à la rupture (%)	61	35	-	-	-	25	-	-
• Choc IZOD entaillé (J/m)	75	75	70	-	-	-	37	-
• Résistance à la pliure avec amorce	oui	oui	-	-	-	non	-	-
Caractéristiques diélectriques								
- à 10 ² Hz permittivité : ϵ	6,29	6,44	6,42	6,54	-	-	-	-
- Tangente delta : $\tan \delta$	0,032	0,026	0,036	0,046	-	-	-	-
- à 10 ³ Hz permittivité : ϵ	5,99	6,11	6,13	6,29	-	-	-	-
- Tangente delta	0,018	0,012	0,020	0,026	-	-	-	-
- à 10 ⁴ Hz permittivité : ϵ	5,77	5,93	5,91	5,91	-	-	-	-
- Tangente delta	0,017	0,014	0,019	0,024	-	-	-	-
- à 10 ⁵ Hz permittivité : ϵ	5,69	5,75	5,71	5,65	-	-	-	-
- Tangente delta	0,047	0,049	0,048	0,056	-	-	-	-
- à 10 ⁶ Hz permittivité : ϵ	4,94	5,05	5,01	4,93	-	-	-	-
- Tangente delta	0,126	0,135	0,132	0,133	-	-	-	-
• Retrait volumique 230°C → 23°C	3,3	-	-	-	-	-	-	-
• Perméabilité à la vapeur d'eau (g/m ² /j)	80,3	-	80,3	90,7	-	-	-	-

c: exemple comparatif

- : non déterminé

TABLEAU 1 (Suite)

EXEMPLE	9c	10c	11c	12c	13c	14c	15c	16c	17c
Caractéristiques mécaniques									
• Traction sur éprouvettes : ASTM D1708		*		*	**		**		*
- Contrainte au seuil (MPa)	24	-	50			40		29	
- Allongement au seuil (%)	5	-	9			5		3,4	
- Contrainte à la rupture (MPa)	24	-	60			10		29	
- Allongement à la rupture (%)	5	-	250			5		3,4	
• Traction sur jonc extrudé									
- Allongement à la rupture (%)	-	-	0	-	-	-	-	-	-
• Choc IZOD entaillé (J/m)	-	2	140	33	-	-	-	-	-
• Résistance à la pliure avec amorce	-	-	non	-	-	-	-	-	-
Caractéristiques diélectriques									
- à 10 ² Hz permittivité : ϵ	-	3,5	9,29	5,88	-	-	-	-	-
- Tangente delta : tg δ	-	0,001	0,031	0,016	-	-	-	-	-
- à 10 ³ Hz permittivité : ϵ	-	3,55	9,21	5,75	-	-	-	-	-
- Tangente delta	-	0,002	0,017	0,009	-	-	-	-	-
- à 10 ⁴ Hz permittivité : ϵ	-	3,37	8,77	5,68	-	-	-	-	-
- Tangente delta	-	0,006	0,019	0,010	-	-	-	-	-
- à 10 ⁵ Hz permittivité : ϵ	-	3,33	8,44	5,5	-	-	-	-	-
- Tangente delta	-	0,014	0,065	0,036	-	-	-	-	-
- à 10 ⁶ Hz permittivité : ϵ	-	3,23	7,04	4,98	-	-	-	-	-
- Tangente delta	-	0,025	0,201	0,114	-	-	-	-	-
• Retrait volumique 230°C → 23°C	-	2,6	6,1	-	-	-	-	-	-
• Perméabilité à la vapeur d'eau (g/m ² /j)	-	-	110,7	135	-	-	-	-	-

* : pas d'allongement, rupture immédiate

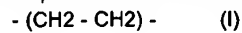
** : produit non moulable

c: exemple comparatif

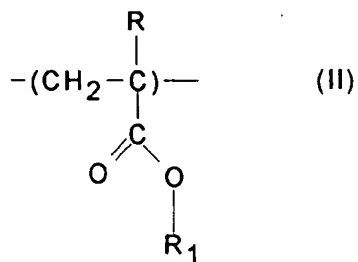
- : non déterminé

Revendications

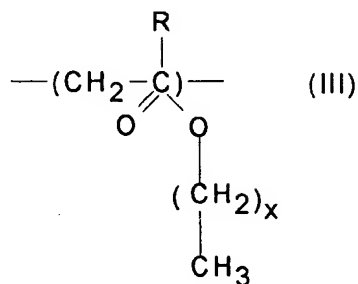
1. Alliage thermoplastique caractérisé en ce qu'il comprend un polymère fluoré, un polyester aromatique et un agent de compatibilité comportant une pluralité de motifs de formule



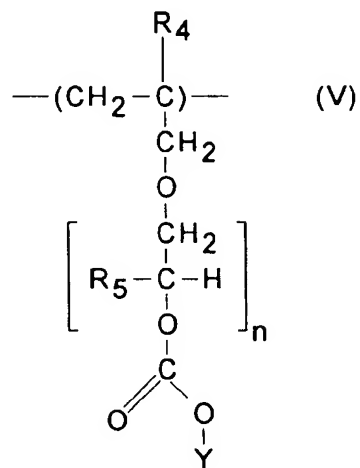
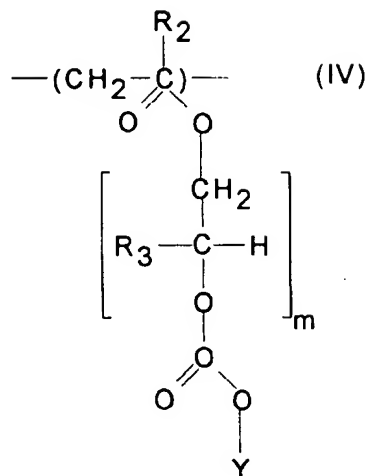
et



et



et éventuellement

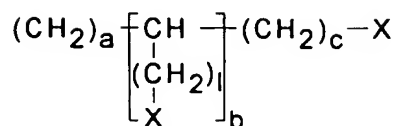


et/ou

dans lesquels

R, R₂ représentent un atome d'hydrogène, un groupement alkyle contenant 1 ou 2 atomes de carbone

R1 =

X représentant CH₃ ou

avec:

a représentant un nombre de 1 à 10

b étant égal à 0 ou 1

c représentant un nombre de 0 à 10

l représentant un nombre de 0 à 10

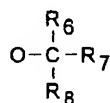
R₃, R₅ représentent un atome d'hydrogène, un groupement méthyleR₄ représente un atome d'hydrogène, un groupement alkyle contenant de 1 à 4 atomes de carbone

m représente 1 ou 2

n représente 0 ou 1 ou 2

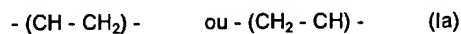
x représente un nombre de 0 à 10

Y représente: H ou

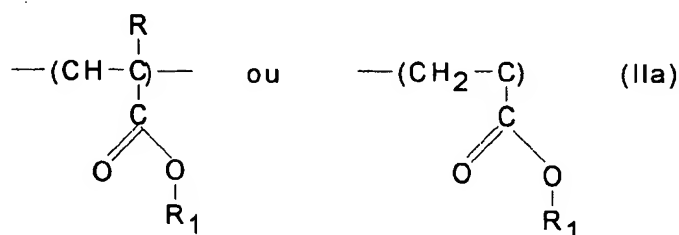


où R₆, R₇, identiques ou différents, représentent un groupement alkyle contenant de 1 à 4 atomes de carbone, R₈ représente un groupement alkyle contenant de 1 à 12 atomes de carbone, phényle, alkylphényle ou cycloalkyle contenant de 3 à 12 atomes de carbone

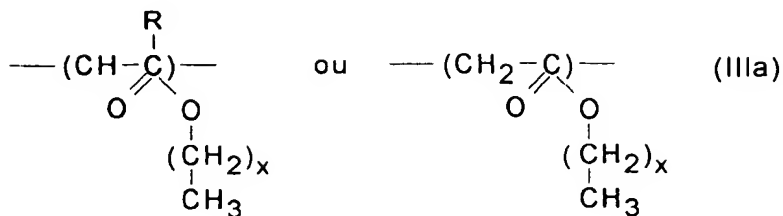
ou



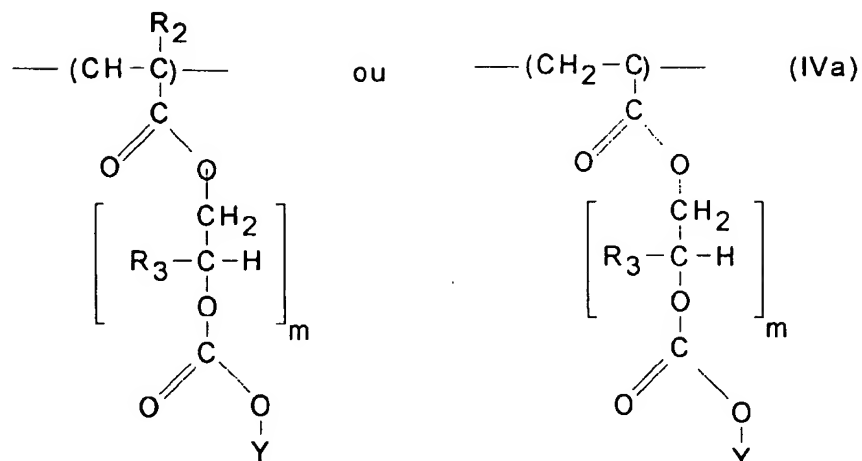
ou



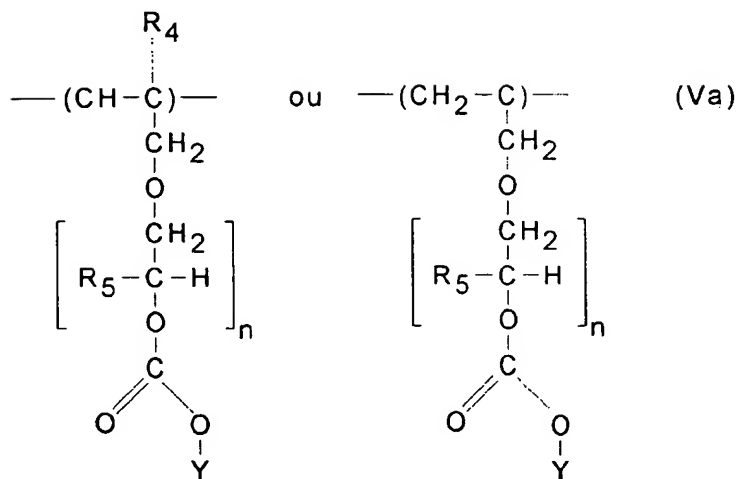
ou



ou



ou



les motifs de formule (Ia), (IIa), (IIIa), (IVa) et (Va) pouvant être liés à des motifs de formule (I), (II), (III), (IV) ou (V).

2. Alliage thermoplastique selon la revendication 1 caractérisé en ce que l'agent de compatibilité a un poids moléculaire compris entre 5000 et 1.108 et de préférence entre 1.104 et 1.106

3. Alliage thermoplastique selon l'une des revendications 1 ou 2 caractérisé en ce que l'agent de compatibilité comporte
- de 29 à 70% en poids de motif de formule (I)
 - de 0,5 à 30 % en poids de motif de formule (II)
 - de 10 à 70% en poids de motif de formule (III)
 - et de 0 à 10% en poids de motif de formule (IV) et/ou (V)
4. Alliage thermoplastique selon la revendication 1 caractérisé en ce que le polymère fluoré est un fluorure de vinylidène.
5. Alliage thermoplastique selon la revendication 4 caractérisé en ce que le polyfluorure de vinylidène est choisi parmi les homopolymères ou les copolymères contenant au moins 50% en moles de restes de monomère de fluorure de vinylidène.
6. Alliage thermoplastique selon la revendication 1 caractérisé en ce que le polyester aromatique est un polytéréphtalate.
7. Alliage thermoplastique selon la revendication 6 caractérisé en ce que polytéréphtalate est choisi parmi le polyéthyltéréphtalate, le polypropyltéréphtalate et le poly-butyltéréphtalate.
8. Alliage thermoplastique selon l'une des revendications 1 à 7 caractérisé en ce qu'il comprend de 2 à 20 parties en poids d'agent de compatibilité pour 100 parties en poids du mélange constitué par le polymère fluoré et le polyester aromatique.
9. Alliage thermoplastique selon la revendication 8 caractérisé en ce que le mélange constitué par le polymère fluoré et le polyester aromatique comprend
- * de 51 à 90 parties en poids de polymère fluoré
 - * et de 10 à 49 parties en poids de polyester aromatique
10. Procédé de fabrication de l'alliage thermoplastique selon l'une des revendications 1 à 9 caractérisé en ce qu'il consiste à mélanger le polymère fluoré, le polyester aromatique et l'agent de compatibilité dans une extrudeuse portée à une température suffisante pour fondre les constituants du mélange et former des granulés .
11. Procédé selon la revendication 10 caractérisé en ce que la température dans la zone d'alimentation de l'extrudeuse est comprise entre 50 et 180° C.
12. Procédé selon l'une des revendications 10 ou 11 caractérisé en ce que la température à la sortie de la filière de l'extrudeuse est comprise entre 220 et 280°C.



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande
EP 94 40 1349

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.5)
A	DE-A-32 18 502 (KUREHA KAGAKU KOGIO K. K.) * page 8, ligne 30 - ligne 34; revendications; exemples 1,2 * ---	1	C08L27/12 C08L27/16 //(C08L27/16, 23:08,67:02), (C08L27/16, 33:06,67:02)
A	EP-A-0 540 120 (ISTITUTO GUIDO DONEGANI S.P.A. & ENICHEM S.P.A.) * revendications * ---	1	
A	CHEMICAL ABSTRACTS, vol. 118, no. 26, 28 Juin 1993, Columbus, Ohio, US; abstract no. 256081, * abrégé * & JP-A-4 372 659 (TONEN KAGAKU K. K.) 25 Décembre 1992 -----	1	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.5)
			C08L
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 21 Septembre 1994	Examineur DE LOS ARCOS, E
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons A : membre de la même famille, document correspondant	
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire			

EPO FORM 1501 (01/82) (P/ACC)